



Instrukcje dla wtrysku, czyszczenie z wykorzystaniem gorących kanałów (Wersja Kompleksowa (M))

Wybór Gatunku	Strona 1
Usuwanie koloru / materiału Zmiana koloru przez ślimak i cylinder	Strona 2
Zmiana koloru w systemie gorącokanałowym Mieszanie z kolejnym materiałem	Strona 3
Informacje dotyczące bezpieczeństwa Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa, pełne informacje można znaleźć w dokumencie dotyczącym zdrowia i bezpieczeństwa	Strona 4

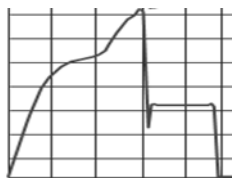
Wybór Gatunku		
Produkt	Materiały	Instrukcje
PCP 100	- Poliolefiny, TPU*, TPE*	- Podstawowe
	- Poliolefiny, TPU*, TPE*	- Kompleksowe (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Kompleksowe (O)
	- Poliolefiny, TPU*, TPE*, POM*, PA*	- Dekarbonizacja
PCP HMEX	- Poliolefiny antystatyczne (ESD), PE100, PE80	- Kompleksowe (M)
	- POM, PA*, poliolefiny o niskim MFI	- Kompleksowe (O)
	- Poliolefiny, POM, PA*, PBT*, PPO*	- Dekarbonizacja
PCP CHMEX	- HIPS, GPPS	- Podstawowe
	- HIPS, GPPS	- Kompleksowe (M)
PCP CFT	- ABS, SAN, Poliolefiny	- Podstawowe
	- ABS, SAN, Poliolefiny	- Kompleksowe (M)

* Może wymagać ponownego płukania polimerem towarowym ze względu na hydrolizę kolejnego materiału

Produkty Aquapurge nie są przeznaczone do stosowania w gotowych produktach z tworzyw sztucznych. Biorąc pod uwagę wiele czynników, które mogą mieć wpływ na przetwarzanie i stosowanie, użytkownicy powinni samodzielnie ustalić, czy produkty nadają się do zamierzonego zastosowania i czy można ich używać bezpiecznie i zgodnie z prawem.

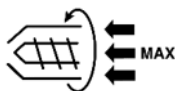
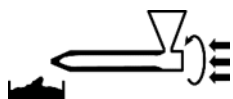
Instrukcje zmiany koloru – przetwórstwo wtryskowe z użyciem systemu gorącokanałowego

Zbieranie informacji (A - B)



- A) Zanotuj aktualne maksymalne ciśnienie wtrysku (**PIP**)
- B) Zwiększ limit maksymalnego ciśnienia wtrysku (**PIP**) w maszynie do wartości maksymalnej

Czyszczenie ślimaka i cylindra (C - F)

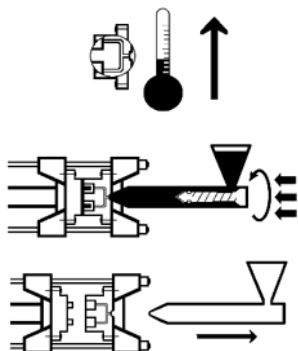


- C) Opróżnij maszynę z ostatniego materiału
- D) Zwiększ przeciwcisnienie do maksimum i przedmuchuj (purge), aż materiał będzie wychodzić biały
- E) Dozuj 1 kg na 100 ton siły zwarcia maszyny (**przykładowo 500T = 5 kg**)
- F) Po oczyszczeniu zmniejszyć przeciwcisnienie do warunków roboczych, zatrzymać podawanie PCP oraz cofnąć ślimak i wykonywać wtrysk aż do całkowitego opróżnienia.

5 razy wykonać **PODAJ-PRZEPUŚĆ** kolejnym materiałem produkcyjnym oraz całkowicie opróżnić ślimak (**napełnić gardziel leja i opróżniać ją, aż ślimak będzie widoczny — 5 razy**) Kontynuować proces z kolejnym materiałem, aż wszystkie pozostałości PCP zostaną całkowicie usunięte z układu.

(Jeżeli czyszczony jest gorący kanał, należy wykonać kroki od G do K i nie przeprowadzać procedury PODAJ-PRZEPUŚĆ aż do kroku L).

Czyszczenie układu gorącokanałowego (G - K)



G) Określ, czy Twój system gorącokanałowy jest typu zaworowego (**valve gate**) czy otwartego (**open gate**)

- ❖ Zaworowy (**Valve Gate**): zmieszaj **PCP** w 40% z kolejnym materiałem w 60%
- ❖ Otwarty (**Open Gate**): zmieszaj **PCP** w zakresie 10–40% z kolejnym materiałem, tak aby podczas formowania PIP wzrósł o 30%
- ❖ Sekwencyjny (**Sequential Gate**): jak w przypadku systemu zaworowego, ale dodatkowo ustaw wszystkie dysze tak, aby otwierały się jednocześnie

H) Dodaj mieszankę **PCP** do czystego zasobnika (leja zasypowego)

I) Jeśli jest to standardowa praktyka, można poprawić skuteczność czyszczenia poprzez podniesienie temperatury końcówek (tip) oraz rozdzielacza (manifold) o maksymalnie 50°C (**do maks. 280°C**)

J) Kontynuuj proces formowania, aż cały kolor zostanie usunięty

K) Po oczyszczeniu zatrzymać podawanie **PCP**. Odciągnąć jednostkę wtryskową oraz cofnąć ślimak i wykonywać wtrysk aż do całkowitego usunięcia **PCP**.

Czyszczenie ślimaka i cylindra (L) - PODAJ-PRZEPUŚĆ

L) 5 razy wykonać procedurę **PODAJ-PRZEPUŚĆ** kolejnym materiałem produkcyjnym oraz całkowicie opróżnić ślimak (**napęlnić gardziel leja i opróżniać go, aż ślimak będzie widoczny — 5 razy**) Kontynuować proces z kolejnym materiałem produkcyjnym, aż wszystkie pozostałości **PCP** zostaną całkowicie usunięte z układu.

Czyszczenie gorącego kanału (M)

M) Rozpocząć produkcję z użyciem kolejnego materiału produkcyjnego, upewniając się, że całe **PCP** zostało usunięte z gorącego kanału PRZED obniżeniem temperatur dysz i kolektora do ustawień procesowych lub przed rozdzielaniem formy w celu usunięcia końcówki (cap).

Środki ostrożności

 	Nie należy stosować PCP w przypadku materiałów o temperaturze przetwarzania poniżej 160°C Nie należy stosować PCP w przypadku materiałów o temperaturze przetwarzania powyżej 290°C
ŚOI	    Podczas czyszczenia sprzętu, używania, obsługi lub oglądania gorącego lub zimnego PCP należy nosić odpowiednią odzież ochronną.
   	W przypadku kontaktu ze skórą przemyć zimną wodą. W przypadku kontaktu z oczami przemyć dużą ilością chłodnej wody. Nie połykać produktu. W przypadku nadmiernego ciepła ścinającego, w celu usunięcia oparów, należy umieścić środki czyszczące w chłodnej wodzie.